

Minifresa de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 0,8mm**Dados do pedido**

Número do pedido	202295 0,8
GTIN	4062406271268
Classe de artigo	11X

Descrição**Versão:**

Aresta de corte extra curta para máxima estabilidade. **Comprimento da haste conforme DIN** para melhor apoio da ferramenta no alojamento. Isto aumenta significativamente a vida útil da ferramenta.

Poupe os custos de retificação repetida: É mais económico usar minifresas de MDI até ao limite de desgaste do que retificá-las.

Ferramenta para **processamento universal**.

Nota:

Forma HB disponível ao mesmo preço que HA.

Encomendar forma **HB** com n.º **202297**.

Descrição técnica

Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Avanço f_z para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Tolerância de Ø nominal	e8
Comprimento da lâmina L_c	2 mm
Ângulo espiral	45 grau
Ø haste D_s	3 mm
Comprimento total L	38 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,01 mm
Número de dentes Z	3

Ø das lâminas D_c	0,8 mm
Haste	DIN 6535 HA com h6
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Série	Master Steel
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Largura de corte a_e na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte $1 \times D$
Largura de corte a_e na operação de fresagem	$0,5 \times D$ ao reborderar
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Fresa de canto

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V_c	Código ISO
Alumínio (apara curta)	condicionalmente adequado		
Alumínio > 10% Si	condicionalmente adequado		
Aço < 500 N/mm ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		
Aço < 1100 N/mm ²	adequado		
Aço < 1400 N/mm ²	adequado		
INOX < 900 N/mm ²	adequado		
INOX > 900 N/mm ²	adequado		
Ti > 850 N/mm ²	condicionalmente adequado		
GG(G)	adequado		

Uni	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
seco	adequado
Ar	adequado